

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-147547

(43)公開日 平成11年(1999)6月2日

(51)Int.Cl.⁶
B 65 D 33/38
30/16

識別記号

F I
B 65 D 33/38
30/16

F
J

審査請求 未請求 請求項の数 8 O.L. (全 9 頁)

(21)出願番号 特願平9-313243

(22)出願日 平成9年(1997)11月14日

(31)優先権主張番号 特願平9-247995

(32)優先日 平9(1997)9月12日

(33)優先権主張国 日本 (JP)

(71)出願人 000006208

三菱重工業株式会社

東京都千代田区丸の内二丁目5番1号

(72)発明者 荒木 洋三

愛知県名古屋市中村区岩塚町字高道1番地

三菱重工業株式会社名古屋機器製作所内

(72)発明者 池森 士

愛知県名古屋市中村区岩塚町字高道1番地

三菱重工業株式会社名古屋機器製作所内

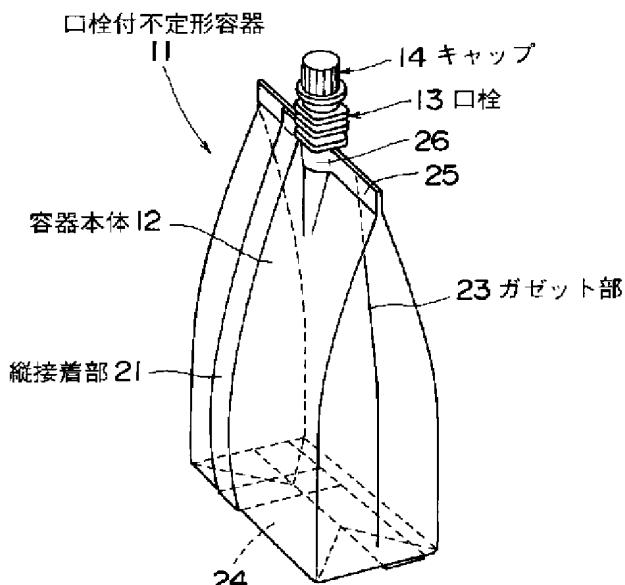
(74)代理人 弁理士 光石 俊郎 (外2名)

(54)【発明の名称】 口栓付不定形容器

(57)【要約】

【課題】 口栓付不定形容器において、製造コストの低減を図ると共に扱いやすく販売しやすいものとする。

【解決手段】 片面に熱シール可能なフィルムが接着された積層フィルムを袋状に熱接着加工して容器本体12を形成し、この容器本体12の上部に硬質プラスチック製フランジ付の口栓13が液密に熱接着された口栓付不定形容器11において、一定幅の單一フィルムが筒状に縦接着(縦接着部21)し、両側面がガゼット折り(ガゼット部22, 23)D、上下縁部が液密に接着(底部24、上部25)することで袋状の容器本体21を形成する。



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】 片面に熱シール可能なフィルムが接着された積層フィルムを袋状に熱接着加工し、上部に口栓が接着された口栓付不定形容器において、一定幅の單一フィルムが筒状に縦接着され、両側面がガゼット折りされ、上下縁部が液密に接着されることで袋形容器が形成され、該袋形容器の上部に硬質プラスチック製フランジ付口栓が液密に熱接着されたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【請求項2】 請求項1記載の口栓付不定形容器において、前記袋形容器の縦接着部を、前記口栓の熱接着位置から離間して位置させたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【請求項3】 請求項1記載の口栓付不定形容器において、前記縦接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【請求項4】 請求項1記載の口栓付不定形容器において、前記縦接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部の略上半部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【請求項5】 請求項1記載の口栓付不定形容器において、前記縦接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部を上部で幅広くする一方、下部で幅狭く形成することで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【請求項6】 請求項1記載の口栓付不定形容器において、前記縦接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部の略下半部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【請求項7】 請求項1記載の口栓付不定形容器において、前記縦接着された筒状フィルムの一側面のガゼット部における上部を斜めに切断し、一方の外折れ部に前記フランジ付口栓が液密に熱接着され、他方の外折れ部が液密に接着されたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【請求項8】 請求項1記載の口栓付不定形容器において、前記袋形容器の縦接着部を前記筒状フィルムのガゼット部における外折れ部に位置させ、該縦接着部以外の外折れ部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とする口栓付不定形容器。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、内部にジュースなどの液体飲料を充填するための口栓付不定形容器に関する。

【0002】

2

【従来の技術】口栓付不定形容器は、内部にジュースなどの液体飲料を充填されて使用されるものであり、例えば、実公昭2-21399号公報や特開平8-38151号公報に開示されている。

【0003】この実公昭2-21399号公報に開示された液体充填容器は、フレキシブルフィルムで作った上方開口の袋形容器本体と、口部及び導管部を有する取出装置とを形成し、この導管部が袋形容器本体の内部空間に延在するように袋形容器本体の開口部に取出装置を固定したものである。

【0004】また、特開平8-38151号公報に開示された家庭醸造用パッケージは、2枚のウエブによって互いに向き合った側壁を形成し、1枚のウエブによって底壁を形成し、上部の角に開口ノズルが設けられ、この開口ノズルにストップがはめられたものである。

【0005】

【発明が解決しようとする課題】ところが、実公昭2-21399号公報に開示された従来の液体充填容器にあっては、袋形容器本体は4枚のフレキシブルフィルムを貼り合わせて袋状に形成し、外周部をカットして所定の形状としていた。そのため、液体充填容器は外周部の四隅がフレキシブルフィルムの切断面となり、取り扱い時に手や指を損傷してしまう虞がある。また、4枚のフレキシブルフィルムを貼り合わせて袋状に形成するため、シール部の長さが長くなつて熱溶着作業によるコストが増加してしまうと共に、袋状のフィルムの外周部をカットするため、材料の歩留りが低くなっている。更に、袋状のフィルムからなる液体充填容器は自立性がないため、この液体充填容器内に飲料水を充填して店頭で販売するとき、横にして販売しなければならず、大きなスペースが必要となってしまう。

【0006】また、特開平8-38151号公報に開示された家庭醸造用パッケージにあっては、2枚のウエブによって形成された側壁の下部に1枚のウエブによって底壁を形成することで、パッケージが自立できるものの、両側部がウエブの切断面となり、取り扱い時に手や指を損傷してしまう虞があると共に、3枚のウエブを袋状に形成するためにシール部の長さが長くなつて熱溶着作業によるコストが増加してしまうと共に、材料の歩留りが低くなっている。また、2枚のウエブによって側壁が形成されるためにパッケージに厚みをもたせることができず、内部に充填される液体飲料の内容量が減少してしまうという問題がある。

【0007】本発明はこのような問題を解決するものであつて、製造コストの低減を図ると共に扱いやすく販売しやすい口栓付不定形容器を提供することを目的とする。

【0008】

【課題を解決するための手段】上述の目的を達成するため請求項1の発明の口栓付不定形容器は、片面に熱シ-

ル可能なフィルムが接着された積層フィルムを袋状に熱接着加工し、上部に口栓が接着された口栓付不定形容器において、一定幅の单一フィルムが筒状に縫接着され、両側面がガゼット折りされ、上下縁部が液密に接着されることで袋状容器が形成され、該袋状容器の上部に硬質プラスチック製フランジ付口栓が液密に熱接着されたことを特徴とするものである。

【0009】また、請求項2の発明の口栓付不定形容器は、前記袋状容器の縫接着部を、前記口栓の熱接着位置から離間して位置させたことを特徴とするものである。

【0010】また、請求項3の発明の口栓付不定形容器は、前記縫接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とするものである。

【0011】また、請求項4の発明の口栓付不定形容器は、前記縫接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部の略上半部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とするものである。

【0012】また、請求項5の発明の口栓付不定形容器は、前記縫接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部を上部で幅広くする一方、下部で幅狭く形成することで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とするものである。

【0013】また、請求項6の発明の口栓付不定形容器は、前記縫接着された筒状フィルムのガゼット部における外折れ部の略下半部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とするものである。

【0014】また、請求項7の発明の口栓付不定形容器は、前記縫接着された筒状フィルムの一側面のガゼット部における上部を斜めに切断し、一方の外折れ部に前記フランジ付口栓が液密に熱接着され、他方の外折れ部が液密に接着されたことを特徴とするものである。

【0015】また、請求項8の発明の口栓付不定形容器は、前記袋状容器の縫接着部を前記筒状フィルムのガゼット部における外折れ部に位置させ、該縫接着部以外の外折れ部を一定幅シールすることで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたことを特徴とするものである。

【0016】

【発明の実施の形態】以下、図面に基づいて本発明の実施の形態を詳細に説明する。

【0017】図1に本発明の第1実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略、図2に本実施形態の口栓付不定形容器の正面図、図3にラミネートフィルムを袋状に熱接着加工する方法の説明を示す。

【0018】図1乃至図3に示すように、本実施形態の口栓付不定形容器11は、積層フィルムを袋状に熱接着

加工して形成した容器本体12と、この容器本体12の上部に接着された口栓13と、この口栓13に取付けられるキャップ14とから構成されている。

【0019】ここで、容器本体12の形成方法について説明する。積層フィルムは連続して送られる一定幅のラミネートフィルムであり、表側から、表面にプリント可能な透明樹脂、見栄えを良くして容器の剛性を高めるためのアルミニウムホイル、引張り強度の大きなフィルム、ヒートシート性の良いフィルムを積層して貼り合せたものである。まず、このラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りして縫接着部21を形成する。次に、この筒状体の両側を内側に折り込んで（ガゼット折りして）ガゼット部22、23を形成し、このとき、縫接着部21が筒状体の中央部に位置しないようする。そして、ガゼット部22、23を形成したままで容器の底部24を折り畳んでヒートシールする一方、容器の上部25を所定長さに切断し、口栓取付部26を残してヒートシールする。最後に、単体となつた容器の口栓取付部26を開いて口栓13を挿入し、ここをヒートシールすることで、容器本体12が形成される。

【0020】また、口栓13は硬質プラスチック製であって、搬送用のフランジ13aとキャップ取付用の雄ねじ部13bが形成されると共に、下部に容器の口栓取付部26から内部に挿入される導管部13cが形成されており、この口栓取付部26に液密に熱接着される。そして、キャップ14は容器本体12内に飲料水などが充填された後に、口栓13の雄ねじ部13bに螺合締結されるものあり、このとき、ピルファープルーフが施される。

【0021】このように本実施形態の口栓付不定形容器11にあっては、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りすることで筒状体を形成したこと、外周部を所定形状にカットする必要がなく、四隅が切断面でなくって取り扱いやすくなると共に、シール部が少なくて熱溶着作業によるコストが減少し、且つ、材料の歩留りも良い。また、容器本体12の両側にガゼット部22、23があるため、容器に自立性があり、この口栓付不定形容器11に飲料水等を充填した後、店頭で立てて販売できる。

【0022】図4に本発明の第2実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略、図5に本実施形態の口栓付不定形容器の正面図、図6にラミネートフィルムを袋状に熱接着加工する方法の説明を示す。

【0023】図4乃至図6に示すように、本実施形態の口栓付不定形容器31は、積層フィルムを袋状に熱接着加工して形成した容器本体32と、この容器本体32の上部に接着された口栓33と、この口栓33に取付けられるキャップ34とから構成されており、本実施形態では、容器本体32の両側の上部に補強リブが設けられて

いる。

【0024】ここで、容器本体32の形成方法について説明する。なお、使用する積層フィルムは前述した第1実施形態のものと同様である。まず、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りして縫接着部41を形成する。次に、この筒状体の両側を内側に折り込んで(ガゼット折りして)ガゼット部42,43を形成し、このガゼット部42,43の上半部分をヒートシールして補強リブ44,45を形成する。そして、ガゼット部42,43を形成したままで容器の底部46を折り畳んでヒートシールする一方、容器の上部47を所定長さに切断し、口栓取付部48を残してヒートシールする。最後に、単体となつた容器の口栓取付部48を開いて口栓33を挿入し、ここをヒートシールすることで、容器本体32が形成される。

【0025】なお、口栓33とキャップ34は前述した第1実施形態の口栓13とキャップ14と同様である。

【0026】このように本実施形態の口栓付不定形容器31にあっては、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りすることで筒状体を形成したこと、外周部を所定形状にカットする必要がなく、四隅が切断面でなくって取り扱いやすくなると共に、シール部が少なくて熱溶着作業によるコストが減少し、且つ、材料の歩留りも良い。また、容器本体32の両側にガゼット部42,43があると共に、このガゼット部42,43の上半部分に補強リブ44,45があるため、容器に自立性があり、この口栓付不定形容器31に飲料水等を充填した後、店頭で立てて販売できる。

【0027】図7に本発明の第3実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略、図8に本実施形態の口栓付不定形容器の正面観を示す。

【0028】図7及び図8に示すように、本実施形態の口栓付不定形容器51は、積層フィルムを袋状に熱接着加工して形成した容器本体52と、この容器本体52の上部に接着された口栓53と、この口栓53に取付けられるキャップ54とから構成されており、本実施形態では、容器本体32の両側全てに補強リブが設けられている。

【0029】ここで、容器本体52の形成方法について説明する。なお、使用する積層フィルムは前述した各実施形態のものと同様である。まず、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りして縫接着部61を形成する。次に、この筒状体の両側を内側に折り込んで(ガゼット折りして)ガゼット部62,63を形成し、このガゼット部62,63の上半部分をヒートシールして補強リブ64,65を形成すると共に、下半部分をヒートシールして補強リブ66,67を形成する。この場合、上側の補強リブ64,65の幅を広く、側の補強リブ66,67の幅を狭くしてある。

そして、ガゼット部62,63を形成したままで容器の底部68を折り畳んでヒートシールする一方、容器の上部69を所定長さに切断し、口栓取付部70を残してヒートシールする。最後に、単体となつた容器の口栓取付部70を開いて口栓53を挿入し、ここをヒートシールすることで、容器本体52が形成される。

【0030】なお、口栓53とキャップ54は前述した各実施形態の口栓13,33とキャップ14,34と同様である。

10 【0031】このように本実施形態の口栓付不定形容器51にあっては、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りすることで筒状体を形成したこと、外周部を所定形状にカットする必要がなく、四隅が切断面でなくって取り扱いやすくなると共に、シール部が少なくて熱溶着作業によるコストが減少し、且つ、材料の歩留りも良い。また、容器本体52の両側にガゼット部62,63があると共に、このガゼット部62,63に補強リブ64,65,66,67があるため、容器に自立性があり、この口栓付不定形容器51に飲料水等を充填した後、店頭で立てて販売できる。

【0032】図9に本発明の第4実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略、図10に本実施形態の口栓付不定形容器の正面観を示す。

【0033】図9及び図10に示すように、本実施形態の口栓付不定形容器71は、積層フィルムを袋状に熱接着加工して形成した容器本体72と、この容器本体72の上部に接着された口栓73と、この口栓73に取付けられるキャップ74とから構成されており、本実施形態30では、容器本体72の両側の下部に補強リブが設けられている。

【0034】ここで、容器本体72の形成方法について説明する。なお、使用する積層フィルムは前述した各実施形態のものと同様である。まず、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りして縫接着部81を形成する。次に、この筒状体の両側を内側に折り込んで(ガゼット折りして)ガゼット部82,83を形成し、このガゼット部82,83の下半部分をヒートシールして補強リブ84,85を形成する。

40 【0035】そして、ガゼット部82,83を形成したままで容器の底部86を折り畳んでヒートシールする一方、容器の上部87を所定長さに切断し、口栓取付部88を残してヒートシールする。最後に、単体となつた容器の口栓取付部88を開いて口栓73を挿入し、ここをヒートシールすることで、容器本体72が形成される。

【0036】なお、口栓73とキャップ74は前述した各実施形態の口栓13とキャップ14と同様である。

【0037】このように本実施形態の口栓付不定形容器71にあっては、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りすることで筒状体を

形成したことで、外周部を所定形状にカットする必要がなく、四隅が切断面でなくって取り扱いやすくなると共に、シール部が少なくなって熱溶着作業によるコストが減少し、且つ、材料の歩留りも良い。また、容器本体92の両側にガゼット部82, 83があると共に、このガゼット部82, 83の下半部分に補強リブ84, 85があるため、容器に自立性があり、この口栓付不定形容器71に飲料水等を充填した後、店頭で立てて販売できる。

【0037】図11に本発明の第5実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略、図12に本実施形態の口栓付不定形容器の正面図を示す。

【0038】図11及び図12に示すように、本実施形態の口栓付不定形容器91は、積層フィルムを袋状に熱接着加工して形成した容器本体92と、この容器本体92の上部に接着された口栓93と、この口栓93に取付けられるキャップ94とから構成されており、本実施形態では、容器本体92の両側の肩部に口栓93が設けられている。

【0039】ここで、容器本体92の形成方法について説明する。なお、使用的する積層フィルムは前述した各実施形態のものと同様である。まず、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りして縫接着部101を形成する。次に、この筒状体の両側を内側に折り込んで（ガゼット折りして）ガゼット部102, 103を形成し、このガゼット部102, 103の外折れ部分をヒートシールして補強リブ104, 105を形成する。そして、ガゼット部102, 103を形成したままで容器の底部106を折り畳んでヒートシールする一方、容器の上部107を所定長さに切断してヒートシールする。最後に、容器本体92の一側面のガゼット部103における上部を斜めに切断して肩部103a, 103bを形成し、一方の肩部103aを口栓取付部108として開いて口栓93を挿入し、ここをヒートシールする一方、他方の肩部103bをヒートシールすることで、容器本体92が形成される。

【0040】なお、口栓93とキャップ94は前述した各実施形態の口栓13とキャップ14と同様である。

【0041】このように本実施形態の口栓付不定形容器91にあっては、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りすることで筒状体を形成したこと、外周部を所定形状にカットする必要がなく、四隅が切断面でなくって取り扱いやすくなると共に、シール部が少なくなって熱溶着作業によるコストが減少し、且つ、材料の歩留りも良い。また、容器本体92の両側にガゼット部102, 103があると共に、このガゼット部102, 103の外折れ部分に補強リブ104, 105があるため、容器に自立性があり、この口栓付不定形容器91に飲料水等を充填した後、店頭で立てて販売できる。そして、容器本体92の肩部103a

に口栓93を設けたことで、充填する液体飲料の内容量を増加することができる。

【0042】図13に本発明の第6実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略、図14に本実施形態の口栓付不定形容器の正面図、図15にラミネートフィルムを袋状に熱接着加工する方法の説明を示す。

【0043】図13乃至図15に示すように、本実施形態の口栓付不定形容器111は、積層フィルムを袋状に熱接着加工して形成した容器本体112と、この容器本体112の上部に接着された口栓113と、この口栓113に取付けられるキャップ114とから構成されており、本実施形態では、容器本体112の縫接着部がガゼット部の外折れ部に位置している。

【0044】ここで、容器本体112の形成方法について説明する。なお、使用的する積層フィルムは前述した各実施形態のものと同様である。まず、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りして縫接着部121を形成する。次に、この筒状体の両側を内側に折り込んで（ガゼット折りして）ガゼット部122, 123を形成し、このとき、縫接着部21がガゼット部123の一方の外折れ部に位置するようにする。そして、このガゼット部122, 123における縫接着部121以外の外折れ部の3ヶ所をヒートシールして縫接着部21と共に補強リブ124, 125を形成する。そして、ガゼット部122, 123を形成したままで容器の底部126を折り畳んでヒートシールする一方、容器の上部127を所定長さに切断し、口栓取付部128を残してヒートシールする。最後に、単体となつた容器の口栓取付部128を開いて口栓113を挿入し、ここをヒートシールすることで、容器本体112が形成される。

【0045】なお、口栓113とキャップ114は前述した各実施形態の口栓13とキャップ14と同様である。

【0046】このように本実施形態の口栓付不定形容器111にあっては、ラミネートフィルムを筒状体にして両側端部を突き合わせて液密に背貼りすることで筒状体を形成したこと、外周部を所定形状にカットする必要がなく、四隅が切断面でなくって取り扱いやすくなると共に、シール部が少なくなって熱溶着作業によるコストが減少し、且つ、材料の歩留りも良い。また、容器本体112の両側にガゼット部122, 123があると共に、このガゼット部122, 123の下半部分に補強リブ124, 125があるため、容器に自立性があり、この口栓付不定形容器111に飲料水等を充填した後、店頭で立てて販売できる。そして、縫接着部121が容器本体112の平面部ではなくガゼット部123の外折れ部に位置することで、見栄えがよくなつて表面印刷を連続的に行って品質を向上できる。

【0047】なお、上述した各実施形態において、容器

本体の上部に口栓を接着したが、その位置は中央部でも、一方に寄っても、肩部でもよいものである。また、容器本体の縦接着部の位置は口栓の熱接着位置でも、この口栓の熱接着位置から離間した位置でも、ガゼット部の外折れ部分でもよい。更に、ガゼット部に設けた補強リブの位置も上部のみ、下部のみ、あるいは全域にわたって設けてもよく、その幅も適宜設定すればよいものである。

【0048】

【発明の効果】以上、実施形態において詳細に説明したように請求項1の発明の口栓付不定形容器によれば、片面に熱シール可能なフィルムが接着された積層フィルムを筒状に縦接着し、その両側面をガゼット折りし、上下縁部を液密に接着することで袋状容器を形成し、この袋状容器の上部に硬質プラスチック製フランジ付口栓を液密に熱接着したので、積層フィルムを筒状に縦接着したこと、外周部を所定形状にカットする必要がなく、四隅が切断面でなくって取り扱いやすくなると共に、シール部が少なくなって熱溶着作業によるコストを減少することができ、且つ、材料の歩留りも良くなり、また、両側面をガゼット折りすることで、容器に自立性を持たせることができ、その結果、製造コストの低減を図ると共に扱いやすく販売しやすくすることができる。

【0049】また、請求項2の発明の口栓付不定形容器によれば、袋状容器の縦接着部を口栓の熱接着位置から離間して位置させたので、安全性及び製作性を向上させることができる。

【0050】また、請求項3の発明の口栓付不定形容器によれば、縦接着した筒状フィルムのガゼット部における外折れ部を一定幅シールして内部への流体充填時における自立用補強リブとしたので、容器の自立性を向上させることができる。

【0051】また、請求項4の発明の口栓付不定形容器によれば、縦接着した筒状フィルムのガゼット部における外折れ部の略上半部を一定幅シールして内部への流体充填時における自立用補強リブとしたので、内容量の減少を抑制しながらも容器の自立性を向上させることができる。

【0052】また、請求項5の発明の口栓付不定形容器によれば、縦接着した筒状フィルムのガゼット部における外折れ部を上部で幅広くする一方、下部で幅狭く形成することで、内部への流体充填時における自立用補強リブとしたので、内容量の減少を抑制しながらも容器の自立性を向上させることができる。

【0053】また、請求項6の発明の口栓付不定形容器によれば、縦接着した筒状フィルムのガゼット部における外折れ部の略下半部を一定幅シールして内部への流体充填時における自立用補強リブとしたので、内容量の減少を抑制しながらも容器の自立性を向上させることができる。

【0054】また、請求項7の発明の口栓付不定形容器によれば、縦接着された筒状フィルムの一側面のガゼット部における上部を斜めに切断し、一方の外折れ部にフランジ付口栓を液密に熱接着して他方の外折れ部を液密に接着したので、口栓が容器本体の肩部に設けられることとなり、充填する液体飲料の内容量を増加することができる。

【0055】また、請求項8の発明の口栓付不定形容器によれば、袋状容器の縦接着部を筒状フィルムのガゼット部における外折れ部に位置させ、この縦接着部を外折れ部と共に一定幅シールして内部への流体充填時における自立用補強リブとしたので、内容量の減少を抑制しながらも容器の自立性を向上させることができると共に、縦接着部が容器本体の平面部ではなくガゼット部の外折れ部に位置することで、見栄えがよくなつて表面印刷を連続的に行って品質を向上することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の第1実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略図である。

20 【図2】本実施形態の口栓付不定形容器の正面図である。

【図3】ラミネートフィルムを袋状に熱接着加工する方法の説明図である。

【図4】本発明の第2実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略図である。

【図5】本実施形態の口栓付不定形容器の正面図である。

【図6】ラミネートフィルムを袋状に熱接着加工する方法の説明図である。

30 【図7】本発明の第3実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略図である。

【図8】本実施形態の口栓付不定形容器の正面図である。

【図9】本発明の第4実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略図である。

【図10】本実施形態の口栓付不定形容器の正面図である。

【図11】本発明の第5実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略図である。

40 【図12】本実施形態の口栓付不定形容器の正面図である。

【図13】本発明の第6実施形態に係る口栓付不定形容器の斜視概略図である。

【図14】本実施形態の口栓付不定形容器の正面図である。

【図15】ラミネートフィルムを袋状に熱接着加工する方法の説明図である。

【符号の説明】

11, 31, 51, 71, 91, 111 口栓付不定形容器

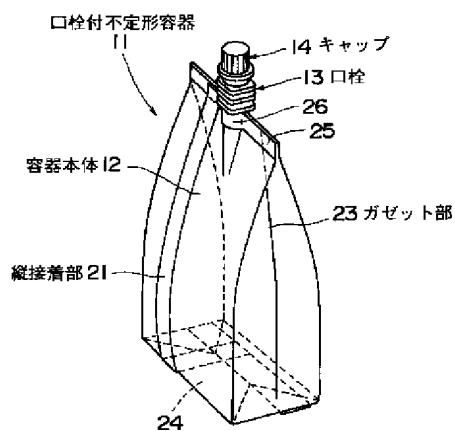
11

12, 32, 52, 72, 92, 112 容器本体
 13, 33, 53, 73, 93, 113 口栓
 14, 34, 54, 74, 94, 114 キャップ
 21, 41, 61, 81, 101, 121 縫接着部
 22, 23, 42, 43, 62, 63, 82, 83, 1

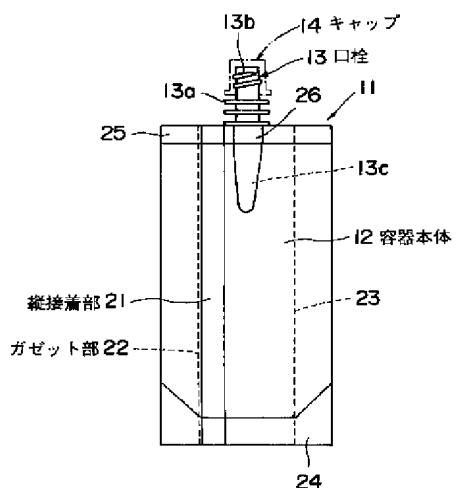
12

02, 103, 122, 123 ガゼット部
 44, 45, 64, 65, 66, 67, 84, 85, 1
 05, 106, 125, 126 補強リブ
 103a, 103b 肩部

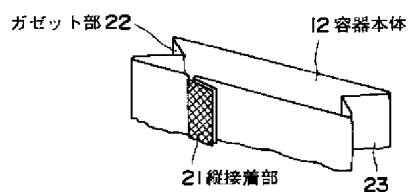
【図1】



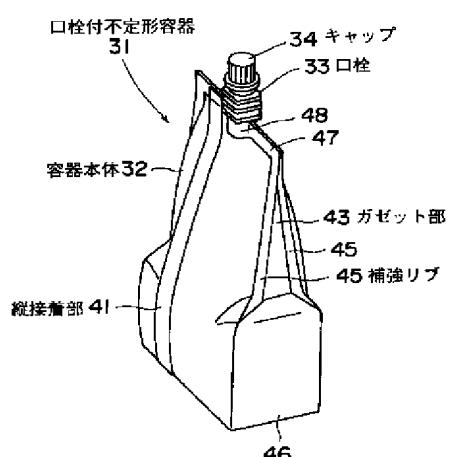
【図2】



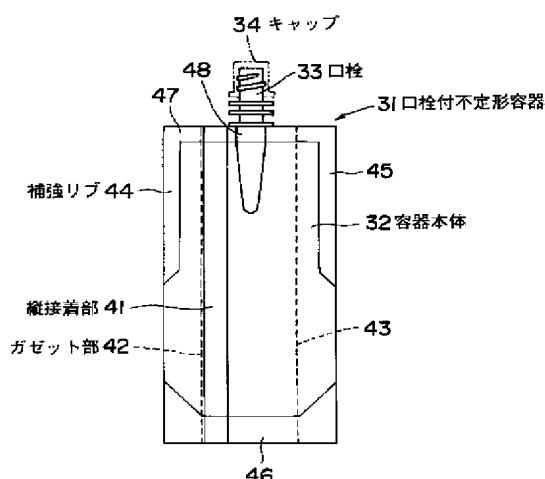
【図3】



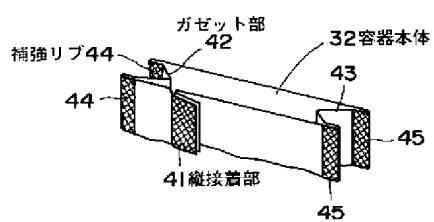
【図4】



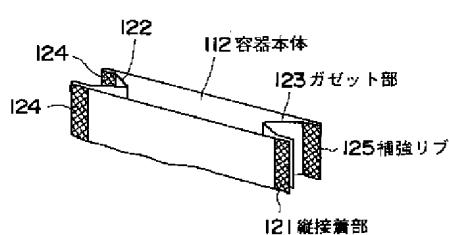
【図5】



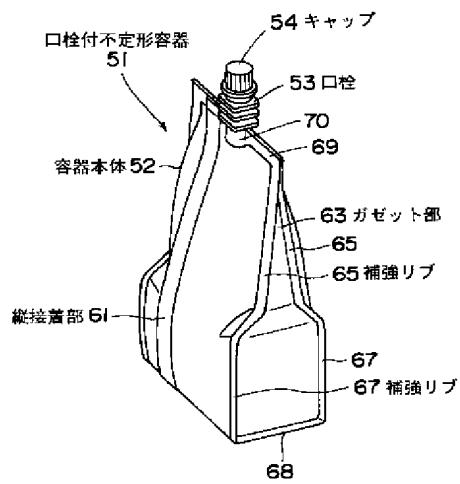
【図6】



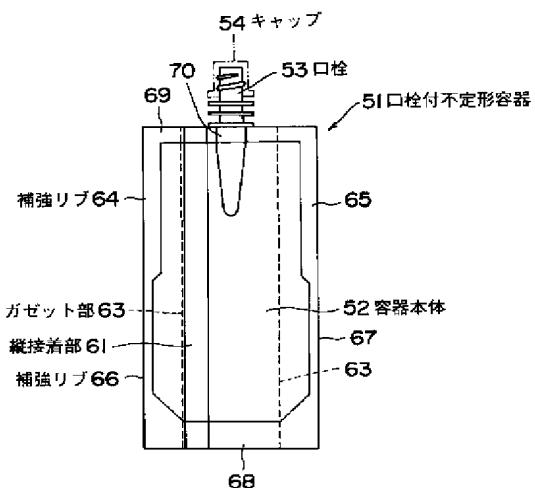
【図15】



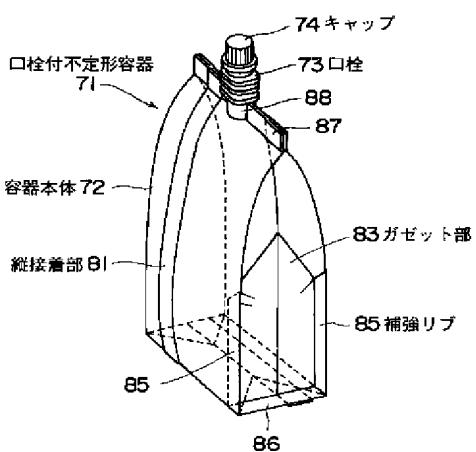
【図7】



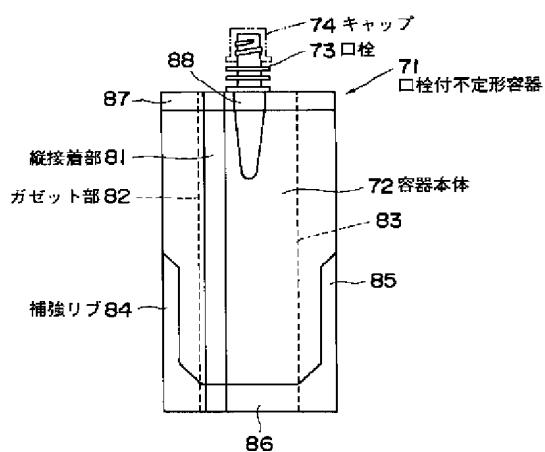
【図8】



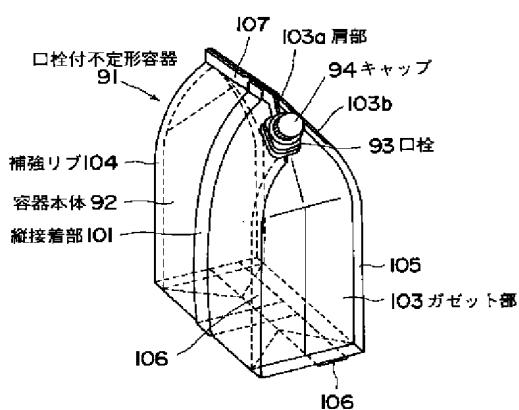
【図9】



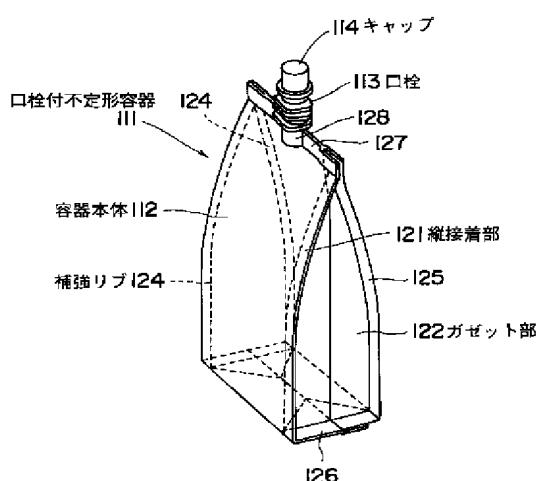
【図10】



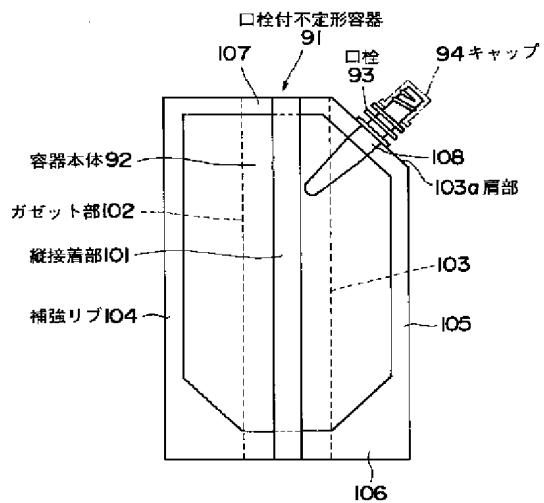
【図11】



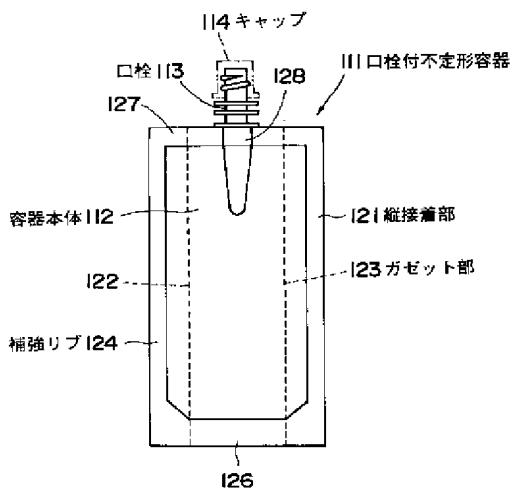
【図13】



【図12】



【図14】



PAT-NO: JP411147547A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 11147547 A
TITLE: IRREGULAR-SHAPED CONTAINER
WITH PLUG
PUBN-DATE: June 2, 1999

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
ARAKI, YOZO	N/A
IKEMORI, TSUKASA	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MITSUBISHI HEAVY IND LTD	N/A

APPL-NO: JP09313243

APPL-DATE: November 14, 1997

INT-CL (IPC): B65D033/38 , B65D030/16

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To reduce a manufacturing cost of an irregular-shaped container with a plug and make the container easy to handle and sell.

SOLUTION: A laminate film with a heat-sealable film stuck to one of surfaces is heat-bond-processed into a bag to form a container body 12, and a plug 13 with a rigid plastic flange is heat-

bonded liquid-tightly to an upper part of the container body 12. In this case, a single film of a predetermined width is longitudinally stuck (longitudinal adhesive part 21) like a cylinder, both side faces are gusset-folded (gusset 23), and upper and lower rims are stuck liquid-tightly (bottom 24, upper part 25), thereby forming the baglike container body 12.

COPYRIGHT: (C)1999,JPO